

НОВАЯ МЕТАЛЛУРГИЯ

NEW METALLURGY



НОВОСТАЛЬ-М

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ
ХОЛДИНГ



АЭМЗ



МЗ БАЛАКОВО



NOVOSTAL-M

METALLURGICAL
HOLDING



AESW



SF BALAKOVO

ОГЛАВЛЕНИЕ

Информация о холдинге	6
Миссия	8
Развитие нашего бизнеса	10
Регионы поставок	12
Абинский ЭлектроМеталлургический Завод	14
Металлургический Завод Балаково	20
Каталог продукции	25
Непрерывнолитая заготовка	26
Арматурный прокат	28
Круглый прокат	36
Сортовой прокат квадратного сечения	38
Сортовой прокат горячекатаный шестигранный	40
Угловой профиль	42
Швеллер	44
Полоса	46
Катанка	48
Проволока	50
Сварочная проволока	56
Кислород	72
Азот	74
Аргон	76
Контакты	80

CONTENTS

Information on Holding	7
Mission	9
Business Development Path	11
Regions of supply	12
Abinsk Electric Steel Works	15
Steel Factory Balakovo	21
Product catalog	25
Billet	26
Reinforcing bar	28
Round bar	36
Square bar	38
Hot rolled hexagon bar	40
Angle	42
Channel	44
Flat bar	46
Wire rod	48
Wire	50
Welding wire	56
Oxygen	72
Nitrogen	74
Argon	76
Contacts	80

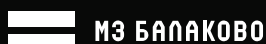
ИНФОРМАЦИЯ О ХОЛДИНГЕ



«НОВОСТАЛЬ-М» – МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ХОЛДИНГ,
ОСНОВНЫМИ АКТИВАМИ КОТОРОГО ЯВЛЯЮТСЯ
АБИНСКИЙ ЭЛЕКТРОМЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД
И МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД БАЛАКОВО.



АБИНСКИЙ ЭЛЕКТРОМЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД БЫЛ
ЗАПУЩЕН В 2010 ГОДУ. НА СЕГОДНЯШНИЙ ДЕНЬ
ЭТО ОДИН ИЗ САМЫХ СОВРЕМЕННЫХ
И РАЗВИВАЮЩИХСЯ ЗАВОДОВ В РОССИИ, ПРОДУКЦИЯ
КОТОРОГО ВОСТРЕБОВАНА ПО ВСЕМУ МИРУ.



МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД БАЛАКОВО – ВЕДУЩИЙ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СОРТОВОГО ПРОКАТА В ПРИВОЛЖСКОМ
ФЕДЕРАЛЬНОМ ОКРУГЕ. ПЕРВУЮ ТОННУ ПРОКАТА ЗАВОД
ВЫПУСТИЛ В ДЕКАБРЕ 2013 ГОДА. В 2015 ГОДУ БЫЛА
ПЕРЕРАБОТАНА ПЕРВАЯ МИЛЛИОННАЯ ТОННА ЛОМА.

*В ОБЩЕЙ СЛОЖНОСТИ НА ЗАВОДАХ ХОЛДИНГА РАБОТАЕТ БОЛЕЕ 7000 ЧЕЛОВЕК. «НОВОСТАЛЬ-М»
ВКЛЮЧАЕТ В СЕБЯ ВСЮ ЦЕПОЧКУ ПРОИЗВОДСТВА ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНОЙ ПРОДУКЦИИ
И АКТИВНО РАЗВИВАЕТСЯ КАК НА ВНУТРЕННЕМ, ТАК И НА ВНЕШНЕМ РЫНКАХ.*

INFORMATION ON HOLDING



NOVOSTAL-M IS A METALLURGICAL HOLDING COMPANY WHICH CORE ASSETS ARE ABINSK ELECTRIC STEEL WORKS AND STEEL FACTORY BALAKOVO.



ABINSK ELECTRIC STEEL WORKS WAS LAUNCHED IN 2010. IT IS NOW ONE OF THE MOST ADVANCED AND FAST-GROWING RUSSIAN MILLS WHICH PRODUCTS ARE IN DEMAND ALL OVER THE WORLD.



STEEL FACTORY BALAKOVO IS A LEADING MANUFACTURER OF LONG PRODUCTS IN THE PRIVOLZHISKY FEDERAL DISTRICT. THE FIRST TON OF ROLLED PRODUCTS WAS MANUFACTURED IN DECEMBER 2013. THE FIRST MILLION TON OF SCRAP WAS PROCESSED IN 2015.

MORE THAN 7000 EMPLOYEES WORK AT THE HOLDING'S PLANTS. NOVOSTAL-M INCLUDES THE ENTIRE CHAIN OF PRODUCTION OF HIGH-TECH PRODUCTS AND RAPIDLY DEVELOPS ON BOTH DOMESTIC AND FOREIGN MARKETS.

**МЕНЯТЬ МИР,
*НЕ ИЗМЕНЯЯ СЕБЕ***

CHANGING THE WORLD
WHILE STAYING LOYAL
TO YOURSELF

РАЗВИТИЕ НАШЕГО БИЗНЕСА



BUSINESS DEVELOPMENT PATH

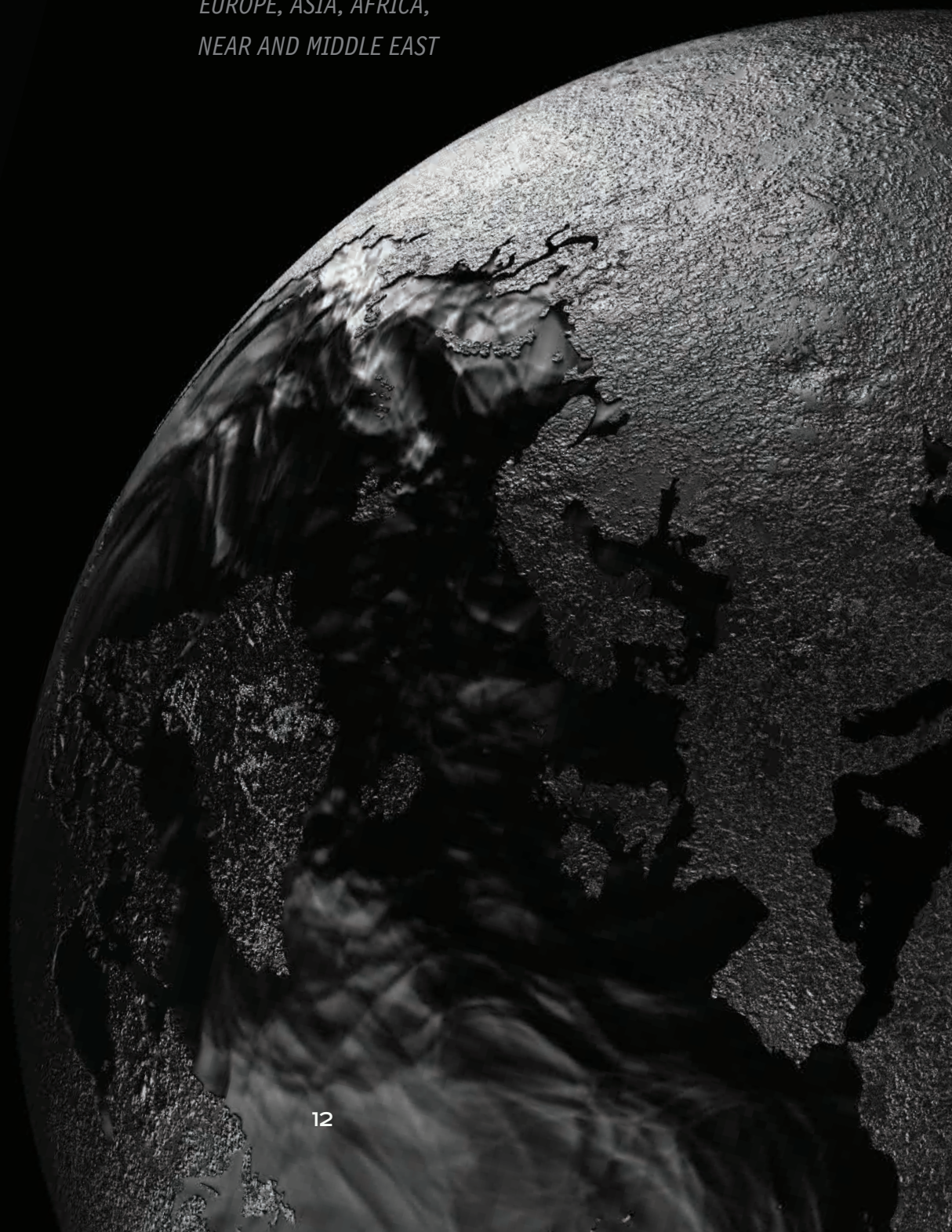


РЕГИОНЫ ПОСТАВОК

REGIONS OF SUPPLY

СЕВЕРНАЯ И ЮЖНАЯ АМЕРИКА,
ЕВРОПА, БЛИЖНИЙ И ДАЛЬНИЙ ВОСТОК,
СРЕДНЯЯ АЗИЯ, АФРИКА

*NORTH AND SOUTH AMERICA,
EUROPE, ASIA, AFRICA,
NEAR AND MIDDLE EAST*





Управляющая компания
Management company

БИЗНЕС-ПРОЦЕССЫ
BUSINESS-PROCESSES

ВЫСШИЙ МЕНЕДЖМЕНТ
TOP MANAGEMENT



МЗ Балаково
SF Balakovo

СТАЛЕПЛАВИЛЬНЫЙ ЦЕХ
EAF-SHOP

СОРТОПРОКАТНЫЙ ЦЕХ
ROLLING MILL



АЭМЗ
AESW

СТАЛЕПЛАВИЛЬНЫЙ ЦЕХ
EAF-SHOP

СОРТОПРОКАТНЫЙ ЦЕХ
ROLLING MILL

МЕТИЗНЫЙ ЦЕХ
HARDWARE SHOP

КИСЛОРОДНЫЙ ЗАВОД
OXYGEN PLANT



АЭМЗ

АБИНСКИЙ
ЭЛЕКТРОМЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ
ЗАВОД





AESW

ABINSK
ELECTRIC STEEL
WORKS





АЭМЗ

АБИНСКИЙ
ЭЛЕКТРОМЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ
ЗАВОД

Абинский ЭлектроМеталлургический Завод расположен на юге России, в городе Абинске. АЭМЗ по праву считается одним из самых современных и развивающихся заводов отрасли.

Благодаря собственной транспортной инфраструктуре и непосредственной близости к морю продукция завода доставляется в максимально короткие сроки в любую точку планеты.

Abinsk Electric Steel Works is located in Abinsk (Southern Russia). AESW is considered to be one of the most modern and developing steel plants in this industry.

With own transport infrastructure and close proximity to the sea, AESW steel products are delivered to customers in the shortest possible time anywhere in the world.

60 KM _____

60 км до морского порта Новороссийск
60 km to the Novorossiysk Sea Port

600+ _____

Более 600 единиц собственной техники
More than 600 units of own vehicles and machinery

4500+ _____

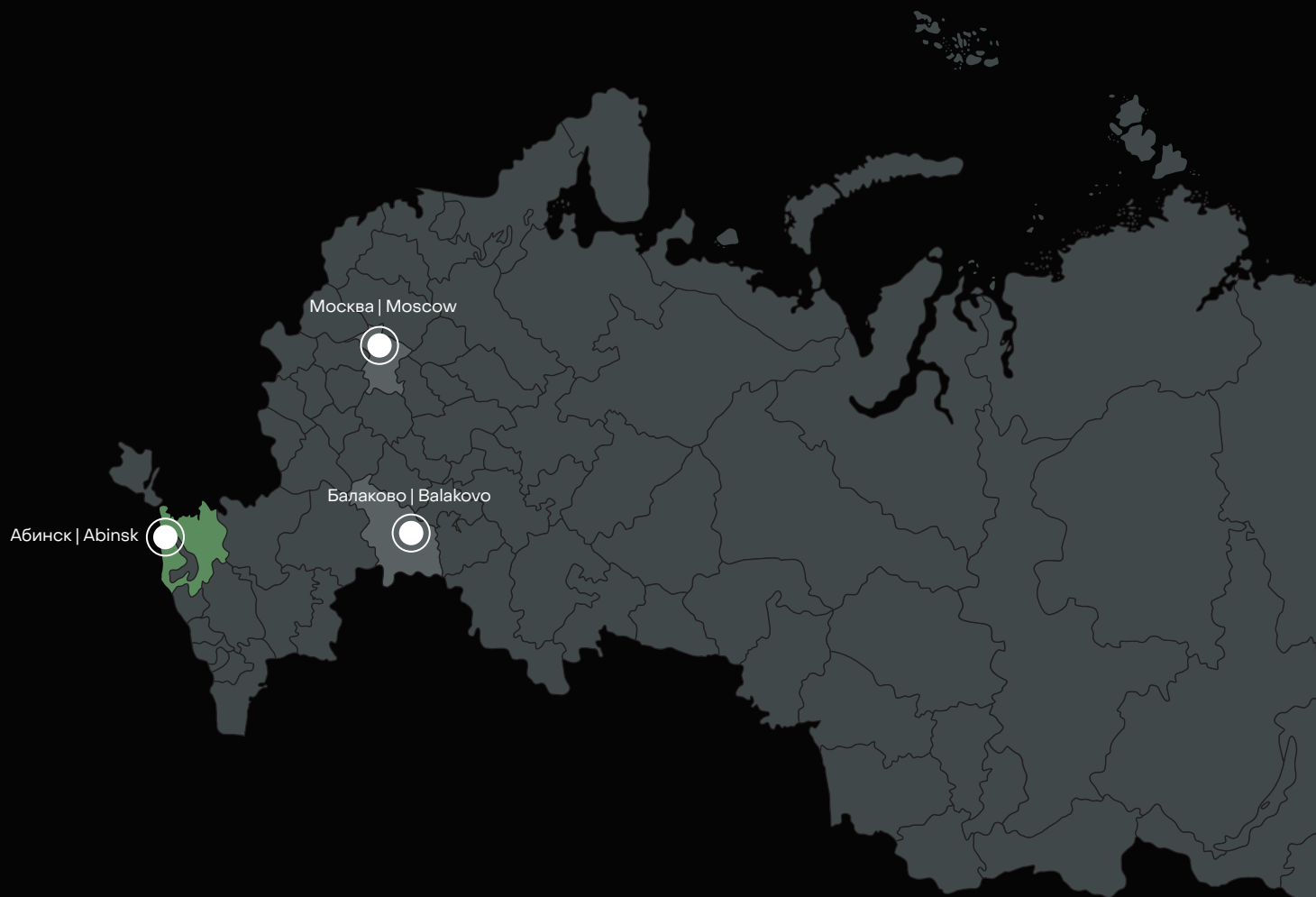
Более 4 500 сотрудников
More than 4 500 employees



1550 _____ Выплавка стали (мощность, тысяч тонн в год)
Crude steel (capacity, thousand tons per year)

1800 _____ Сортовой прокат (мощность, тысяч тонн в год)
Long products (capacity, thousand tons per year)

215 _____ Метизная продукция (мощность, тысяч тонн в год)
Hardware products (capacity, thousand tons per year)



ЭЛЕКТРОСТАЛЕПЛАВИЛЬНЫЙ ЦЕХ

ELECTRIC ARC FURNACE MELTING SHOP

Мощность: более 1 550 000 тонн в год

Capacity: more than 1 550 000 tons per year

Дуговая сталеплавильная печь ёмкостью 130 тонн

Electric arc furnace with a capacity of 130 tons

6-ручьевая машина непрерывного литья заготовок

6-strand continuous casting machine

СОРТОПРОКАТНЫЙ ЦЕХ

ROLLING MILL

Мощность: более 1 800 000 тонн в год

Capacity: more than 1 800 000 tons per year

Стан 350

Mill 350

Стан 210

Mill 210

Стан 212

Mill 212

МЕТИЗНЫЙ ЦЕХ

HARDWARE SHOP

Мощность: 215 000 тонн в год

Capacity: 215 000 tons per year

Метизный цех: первая очередь

Hardware shop 1

Метизный цех: вторая очередь

Hardware shop 2

КИСЛОРОДНЫЙ ЗАВОД

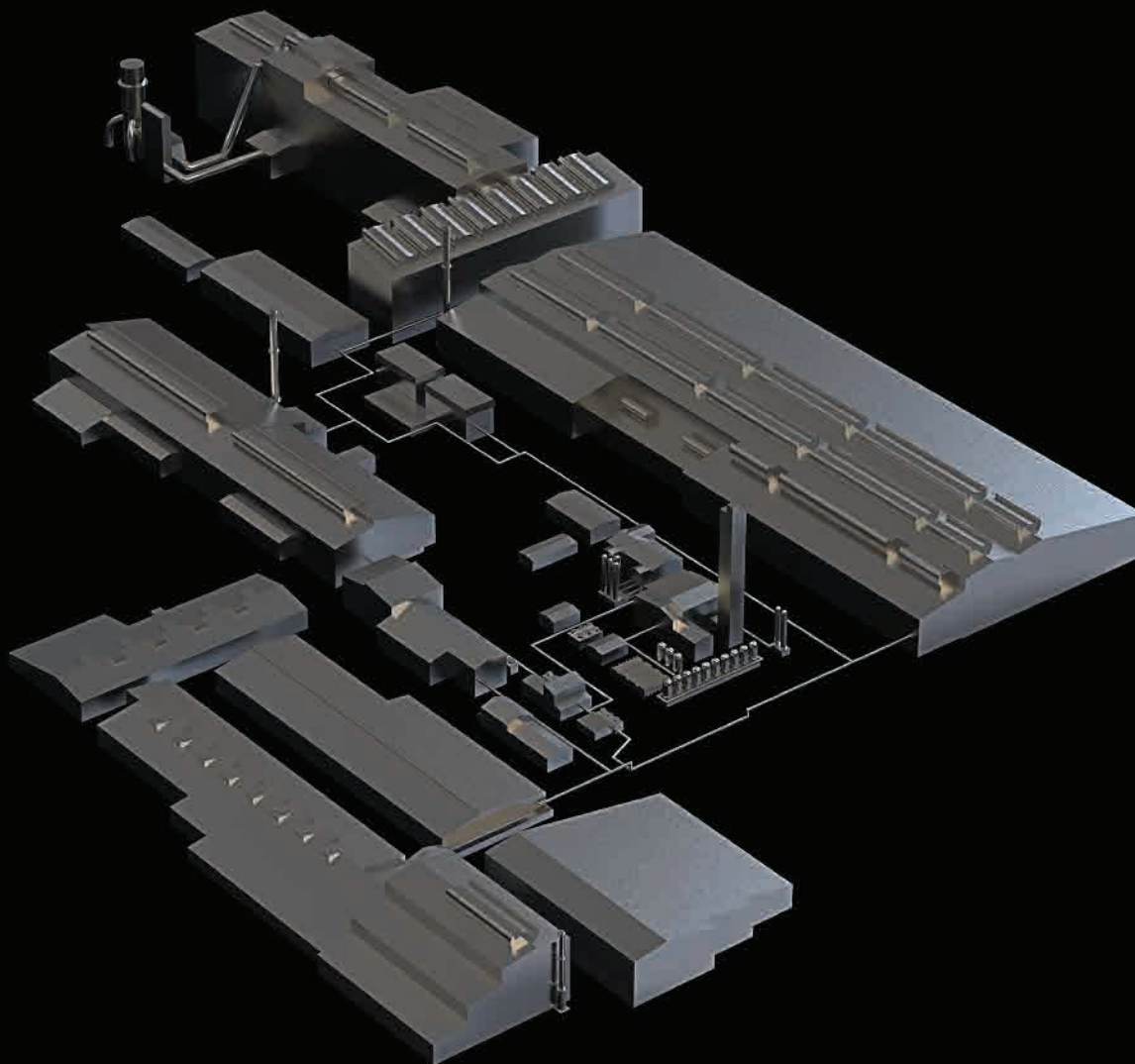
OXYGEN PLANT

Мощность: более 80 000 000 м³ в год
 Capacity: more than 80 000 000 m³ per year

Кислород
 Oxygen

Азот
 Nitrogen

Аргон
 Argon



МЗ БАЛАКОВО



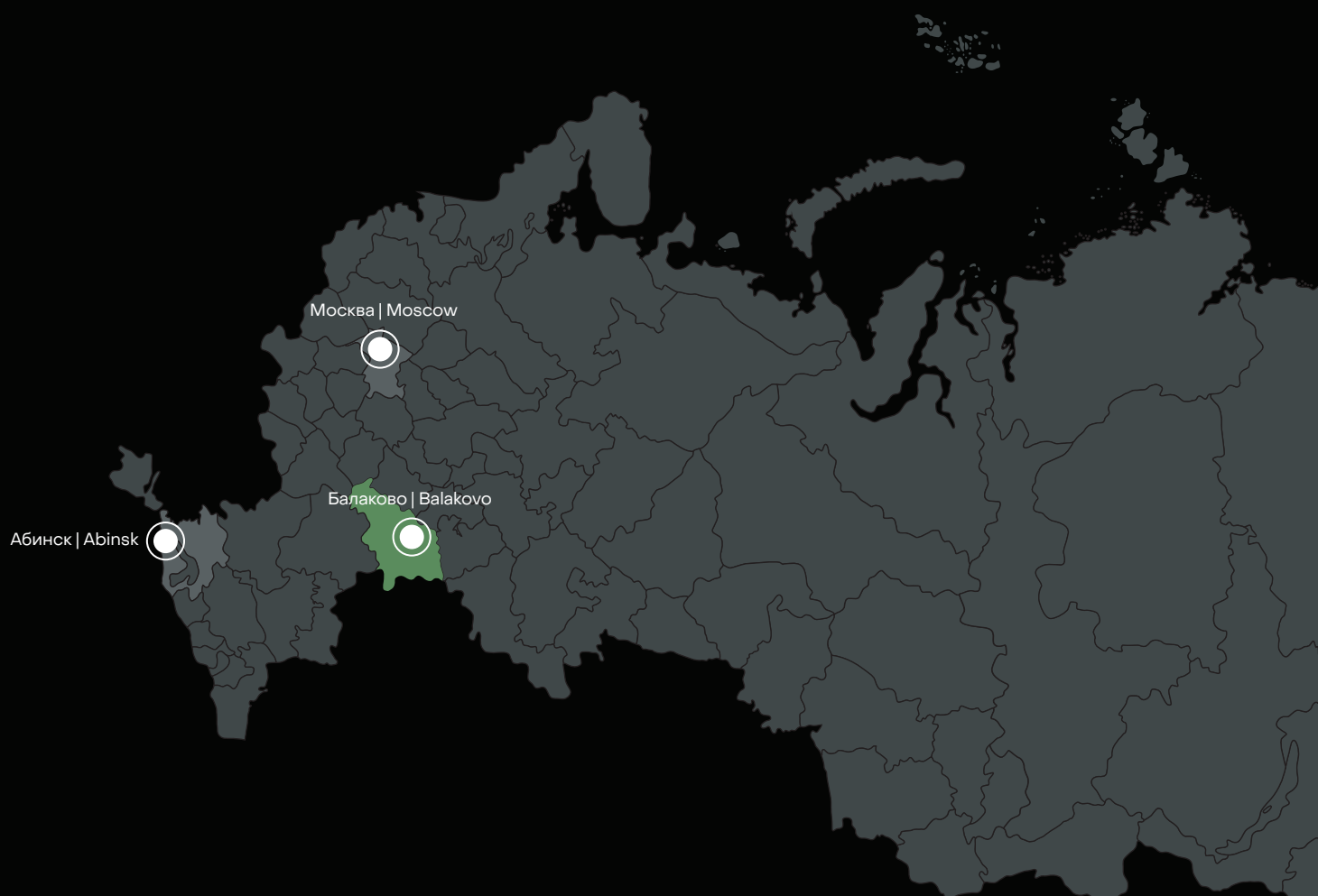
 SF BALAKOVO



МЗ БАЛАКОВО

1250 _____ Выплавка стали (мощность, тысяч тонн в год)
Crude steel (capacity, thousand tons per year)

1000 _____ Сортовой прокат (мощность, тысяч тонн в год)
Long products (capacity, thousand tons per year)



SF BALAKOVO

Металлургический Завод Балаково — передовой мини-завод мощностью более 1 миллиона тонн сортового проката в год, расположенный в городе Балаково в Саратовской области.

Высокоскоростной стан нового поколения и собственные транспортные мощности позволяют МЗ Балаково производить и доставлять продукцию высокого качества в короткие сроки.

МЗ Балаково — первый производитель проката в Приволжском Федеральном округе и передовое предприятие электрометаллургической отрасли России.

Steel Factory Balakovo is a highly-advanced mini-mill with an annual production capacity of more than 1 million tons of long products. It is located in Balakovo, Saratov region (Russia).

The high-speed new generation mill and own transport capacities allow SF Balakovo to manufacture and deliver high quality products in the short-term.

Steel Factory Balakovo is the pioneer manufacturer of long products in the Privolzhsky Federal District, and one of the leading electrometallurgical plants in Russia.

130+



Более 130 единиц собственной техники
More than 130 units of own vehicles and machinery

2600+



Более 2 600 сотрудников
More than 2 600 employees

СТАЛЕПЛАВИЛЬНЫЙ ЦЕХ

ELECTRIC ARC FURNACE MELTING SHOP

Мощность: 1 250 000 тонн в год
Capacity: 1 250 000 tons per year

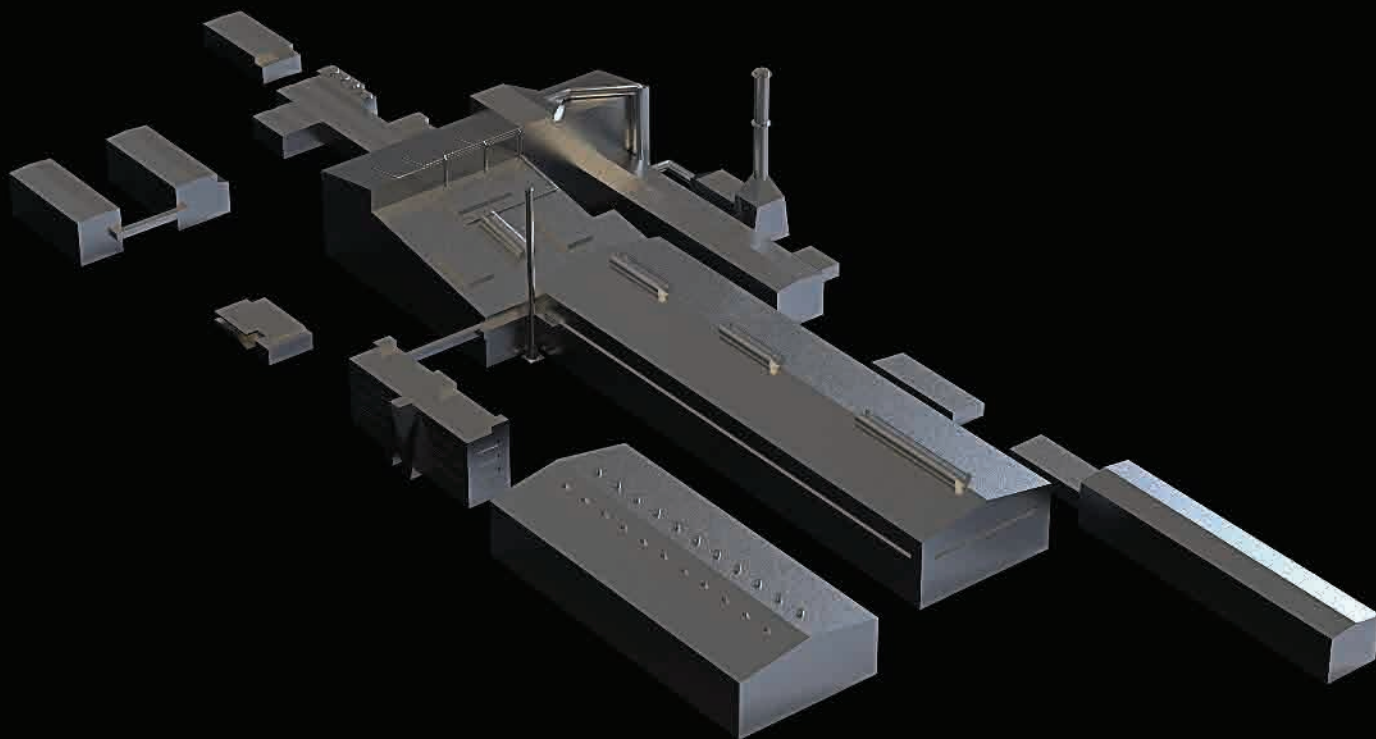
Печь шахтного типа производительностью 125 тонн
Electric shaft arc furnace with a capacity of 125 tons

СОРТОПРОКАТНЫЙ ЦЕХ

ROLLING MILL

Мощность: более 1 000 000 тонн в год
Capacity: more than 1 000 000 tons per year

Стан 350/200 комбинированного типа
Mill 350/200 combined type



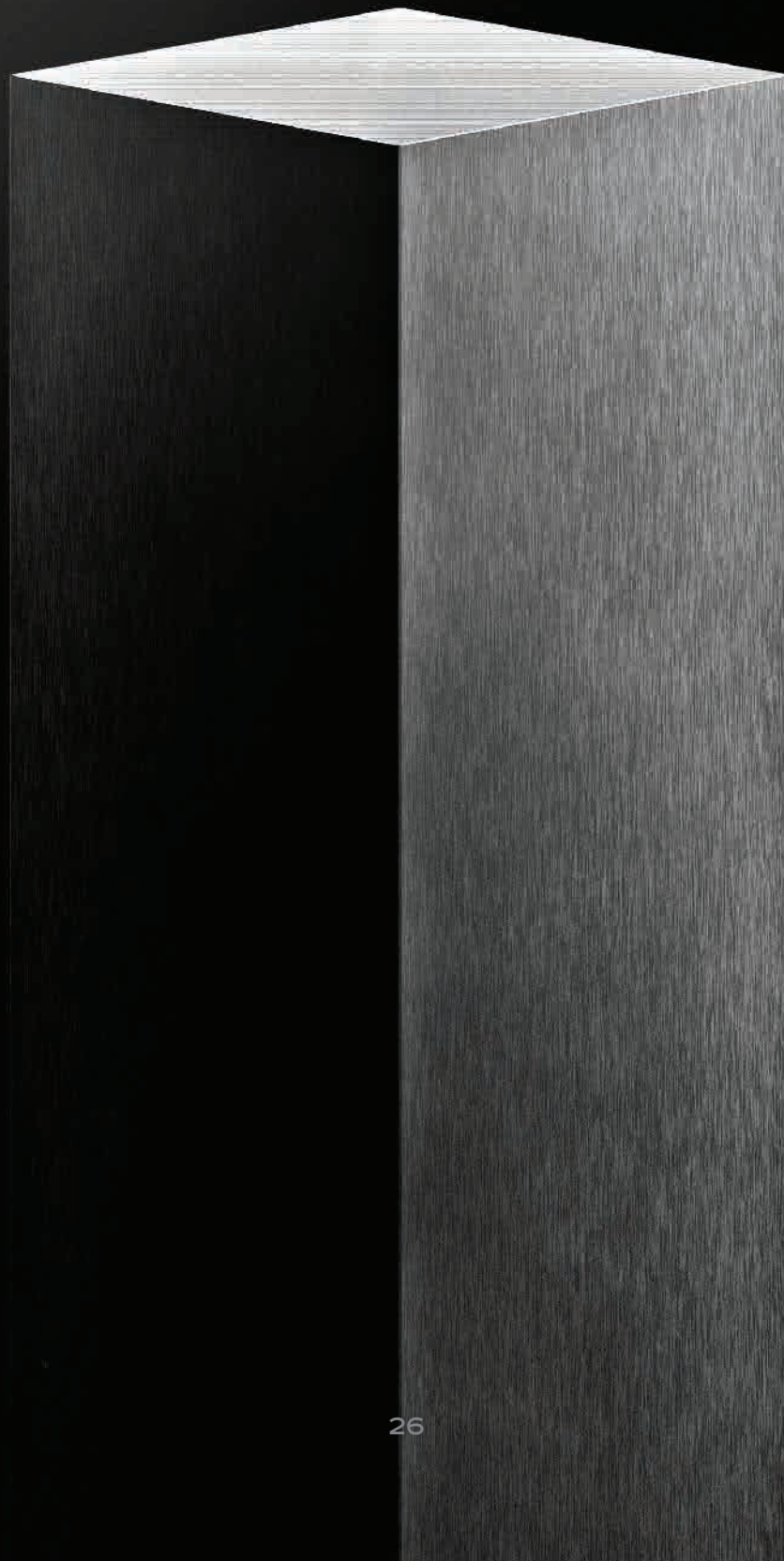
КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

PRODUCT CATALOG



НЕПРЕРЫВНОЛИТАЯ ЗАГОТОВКА

BILLET



НЕПРЕРЫВНОЛИТАЯ ЗАГОТОВКА

BILLET

Номинальная ширина, мм Nominal width, mm	Нормативный документ Reference Document	Длина, м Length, m
130X130	ТУ/TU-24.10.21.131-004-82663090-2019	7,0-12,0
150X150		

АРМАТУРНЫЙ ПРОКАТ

REINFORCING BAR



АРМАТУРНЫЙ ПРОКАТ В БУНТАХ

REINFORCING BAR: COILS

Марка стали Steel grade	Нормативный документ Reference Document	Номинальный диаметр, мм Nominal diameter, mm	Предел прочности, Н/мм ² Tensile strength, N/mm ²	Предел текучести, Н/мм ² Yield strength, N/mm ²
GRADE 40	ASTM A615/A615M	№3" (9,5MM), №4" (12,7MM), №5" (15,9MM)	420	280
GRADE 60	ASTM A615/A615M	№3" (9,5MM), №4" (12,7MM), №5" (15,9MM)	620	420
S500W (CLASS C)	IS 4466-3:2013	8-20	RM/RE = 1,15-1,35	500
A500 A500C A500CH A500CHY A500CE A500CEY	ГОСТ/GOST 34028-2016	6-14	600	500
B500C	ГОСТ/GOST 52544-2006	4-12	550	500
	BS 4449:2005	8-16	RM/RE = 1,15-1,35	500-600
	ST 009:2001			500
B500A	BDC 9252	8-12	RM/RE=1,15-1,35	500-625
	DIN 488	6-12	RM/RP0.2 = 1,07 MIN	500
	PN-H-93247-1:2008	6-12	RM/RP0.2 = 1,05 MIN	500
	SFS 1300:2020	6-12	RM/RP0.2 = 1,05 MIN	500
B500B	DIN 488:2009	6-12	RM/RE = 1,08 MIN	500-600
	BS 4449:2005	8-12		
	BDS 9252:2007	8-12	550	500-625
	SRPS EN 10080:2008	8-16	550	500-625

Продолжение таблицы на странице 30

АРМАТУРНЫЙ ПРОКАТ В БУНТАХ

REINFORCING BAR: COILS

Марка стали Steel grade	Нормативный документ Reference Document	Номинальный диаметр, мм Nominal diameter, mm	Предел прочности, Н/мм ² Tensile strength, N/mm ²	Предел текучести, Н/мм ² Yield strength, N/mm ²
B500B SKID*	DIN 488-1:2009	6-12	RM/RP0.2 = 1,09 MIN	550
B500NA	NS 3576-1:2005	6-12	RM/RP0.2 = 1,05 MIN	500-650
K500B-WR XDA	SS 212540:2014+ EN 10080:2005	8	500	600
K500AB-WR XDA	SS 212540:2014+ EN 10080:2005	6-12	RM/RE = 1,08 MIN	500
WS221	ТУ/TU 24.10.62-005- 93827560-2018	6-16	RM/RE = 1,20 MIN	440-520
A240 A240C	ГОСТ/GOST 34028-2016	6-16	380	240
A400 A400C	ГОСТ/GOST 34028-2016	6-12	500	400
B 500 NB XDAL COLD-DRAWN COLIS	NS 3576-2:2012	8	550	500-650
B 500 NB	NS 3576-2:2012	8-20	550	500-650
K 500B-TR K 500B-KR	SS 212540;2014+ EN 10080;2005	8-20	RM/RE = 1,08 MIN	400-600
K 500C-KR K 500C-TR	SS 212540;2014+ EN 10080;2005	8-20	RM/RE = 1,15-1,35 MIN	400-600
A500CHУ С ПРОФИЛЕМ 4Ф РЯДНЫЙ НАМОТ**	ГОСТ/GOST 34028-2016	6-25	600	500
A550CK***	ТУ/TU 14-1-5710-2022	6-12	650	550

Новая эффективная продукция/New products

*Бунтовая арматура класса B500B SKID обладает повышенными характеристиками пластичности. Возможно применение в особо опасных и уникальных объектах.

**Бунтовая арматура A500CHУ обладает сочетанием преимуществ горячекатаной арматуры с повышенной пластичностью группы "Н" и плотностью холоднодеформированного бунта без окалины. Профиль 4ф обеспечивает большую технологичность против 2ф и незаменим при размотке. Идеально подходит для предприятий, оборудованных линиями для производства сеток и каркасов ведущих мировых производителей.

***A550CK - новая эффективная арматура повышенного класса прочности и повышенной коррозионной стойкости. Обеспечивает экономический эффект до 10% снижения расхода стали.

УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ

DELIVERY TERMS

Диаметр, мм Diameter, mm	Вид View	Масса, кг Weight, kg	Внутренний Ø, мм Internal Ø, mm
5,0	БУНТ/COIL	1500-5000	630
5,5			
6,0			
7,5			
8,0			
9,5			
10,0			
11,5			
12,0			
14,0			

АРМАТУРНЫЙ ПРОКАТ

REINFORCING BAR



АРМАТУРНЫЙ ПРОКАТ

REINFORCING BAR: BAR

Марка стали Steel grade	Нормативный документ Reference Document	Номинальный диаметр, мм Nominal diameter, mm	Длина, м Length, m	Предел прочности, Н/мм ² Tensile strength, N/mm ²	Предел текучести, Н/мм ² Yield strength, N/mm ²
GRADE 40	ASTM A615/A615M	№3" (9,5MM), №4" (12,7MM), №5" (15,9MM), №6" (19,1MM)	6-14	420	280
GRADE 60	ASTM A615/A615M	№3" (9,5MM), №4" (12,7MM), №5" (15,9MM), №6" (19,1MM), №7" (22,2MM), №8" (25,4MM), №9" (28,7MM), №10" (32,3MM), №11" (35,8MM)	6-14	620	420
	ASTM A706/A706M				
S500W (CLASS C)	IS 4466-3:2013	8-32	6-14	RM/RE=1,15-1,35	500
A500 A500C A500CH A500CHУ A500CE A500CEУ	ГОСТ/GOST 34028-2016	8-40 №11 ОБЛЕГЧЕННАЯ/LIGHT*	6-14	600	500
A600C АП600C	ГОСТ/GOST 34028-2016	8-40	6-14	700	600
A240 A240C	ГОСТ/GOST 34028-2016	8-40	6-14	380	240
A400 A400C A400CH A400CE A400CEУ	ГОСТ/GOST 34028-2016	6-40	6-14	590	390
AIII (A400) 25Г2С	ГОСТ/GOST 5781	8-40	6-14	590	390
A800	ГОСТ/GOST 34028-2016	10-16	6-14	1000	800
A1000**	ГОСТ/GOST 34028-2016	10-16	6-14	1200	1000

Новая эффективная продукция/New products

*Арматурный прокат диаметром 11 мм разработан для увеличения дискретности сортамента. При переходе с арматуры диаметром 12 мм на арматуру диаметром 11 мм возможен экономический эффект до 19% снижения расхода стали.

**Арматура класса A1000 применяется в предварительно напряженных конструкциях, в промышленных, в том числе уникальных, сооружениях.

Продолжение таблицы на странице 34

АРМАТУРНЫЙ ПРОКАТ

REINFORCING BAR: BAR

Марка стали Steel grade	Нормативный документ Reference Document	Номинальный диаметр, мм Nominal diameter, mm	Длина, м Length, m	Предел прочности, Н/мм ² Tensile strength, N/mm ²	Предел текучести, Н/мм ² Yield strength, N/mm ²
B500B	DIN 488:2009	8-40	6-14	RM/RE = 1,08 MIN	500-650
	BS 4449:2005	10-40			
	SRPS EN 10080:2008	8-40			
	CS2:2012	8-32	6-14	RM/RE= 1,08 MIN	500-650
K500B-T	SS 212540:2014 EN 10080:2005	8-32	6-14	RM/RE= 1,08 MIN	500-650
B500NB	NS 3576-2:2005 EN 10080:2005				
B500C	ST 009:2011	10-36	6-14	QB/Q02=1,15-1,35	MIN 500
	BDS 9252:2007	8-40	6-14	MIN 575	500-625
	SFS 1300:2017	8-32	6-14	QB/Q02=1,15-1,35	500-650
B500B	BDS 9252:2007	8-40	6-14	MIN 550	500-625
	SFS 1300:2017			QB/Q02=MIN 1,08	500-650
K500C-T	SS 212540:2014 EN 10080:2005	8-32	6-14	RM/RE=1,15-1,35	500-650
B500NC	NS 3576-3:2005 EN 10080:2005				
AB400C AB500C*	ТУ 24.10.62-001-93827560-2021	16-22	6-14	500 600	400 500
A500 A500C A500CH A500CHU A500CE A500CEU**	ГОСТ/GOST 34028-2016 В ДОПУСКЕ OM2**	8-40	6-14	600	500
A550CK***	ТУ 14-1-5710-2022	8-40	6-14	550	650
A600CHU A600CH A600C	ГОСТ/GOST 34028-2016	10-40	6-14	550	650

Новая эффективная продукция/New products

*AB400C, AB500C - винтовая арматура, применяемая в горной промышленности в качестве креплений и анкеров (фото на стр.35).

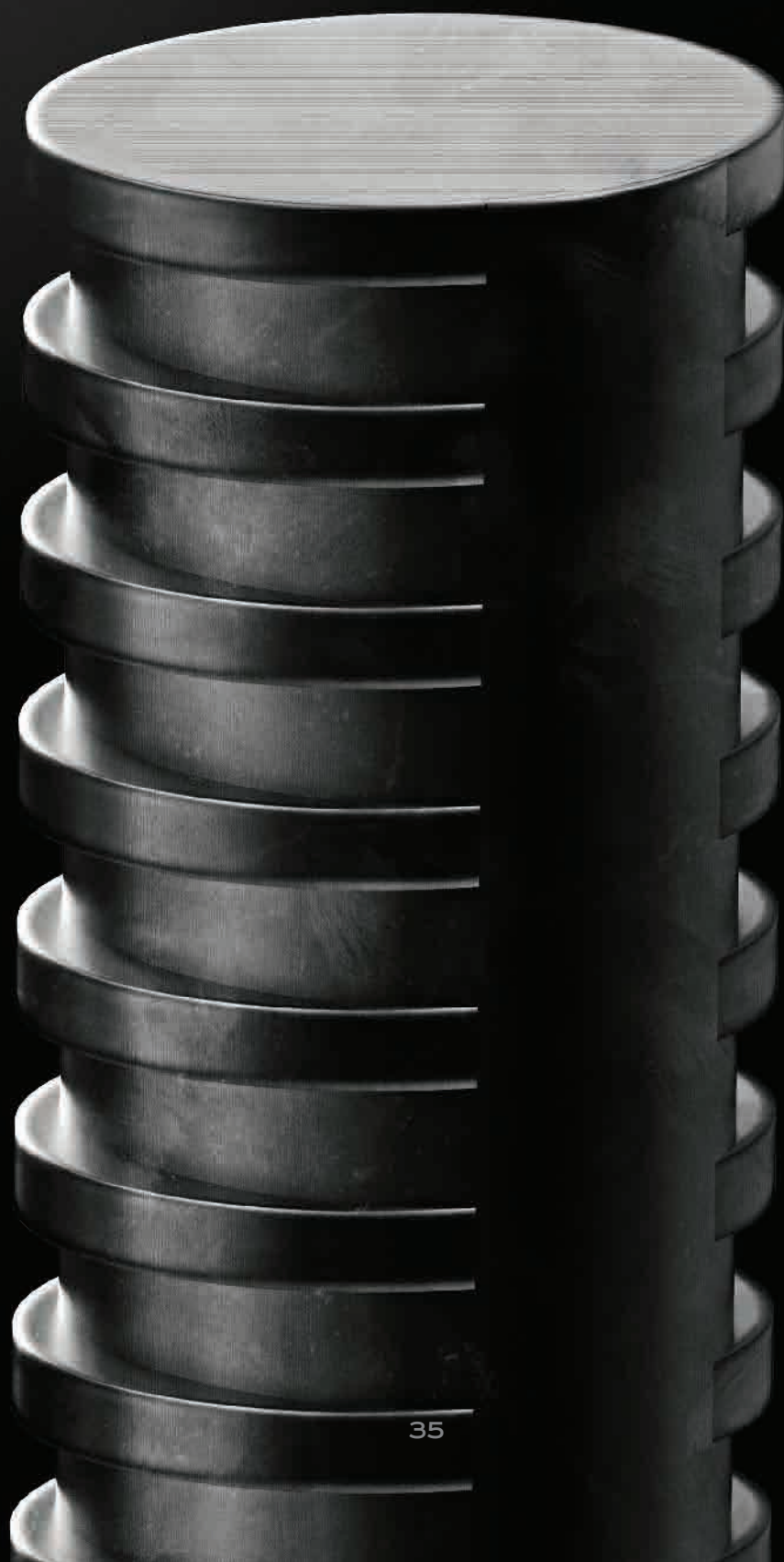
**В отличие от арматуры A500C для обычных районов арматура A500CEU разработана для районов с сейсмической активностью более 7 баллов. Повышает надёжность и безопасность зданий и сооружений. Допуск OM2 обеспечивает меньший вес погонного метра на 3% при сохранении всех свойств продукции.

***A550CK - новая эффективная арматура повышенного класса прочности и повышенной коррозионной стойкости. Обеспечивает экономический эффект до 10% снижения расхода стали.

Начало таблицы на странице 33

АРМАТУРНЫЙ ПРОКАТ С ВИНТОВЫМ ПРОФИЛЕМ

ANCHOR BAR CONTINUOUS THREADED



КРУГЛЫЙ ПРОКАТ

ROUND BARS



КРУГЛЫЙ ПРОКАТ: МОТКИ

ROUND BAR: COILS

Марка стали Steel grade	Нормативный документ Reference Document	Номинальный диаметр, мм Nominal diameter, mm	Предел прочности, Н/мм ² Tensile strength, N/mm ²	Предел текучести, Н/мм ² Yield strength, N/mm ²
СТ 20	ГОСТ/GOST 1050-2013	5-20	410; 510	245; 335
СТ 45	ГОСТ/GOST 1050-2013	8-20	410; 510	245; 335
S235 S355	EN 10025-2:2004	5-25	360-510; 470-630	240-360

Применение катанки 5 мм при производстве проволоки различного назначения повышает эффективность метизного производства.

КРУГЛЫЙ ПРОКАТ: ПРУТКИ

ROUND BAR: BARS

Марка стали Steel grade	Нормативный документ Reference Document	Диаметр, мм Diameter, mm	Длина, м Length, m	Предел прочности, Н/мм ² Tensile strength, N/mm ²	Предел текучести, Н/мм ² Yield strength, N/mm ²
СТ 20; 45	ГОСТ/GOST 1050-2013	10-40	6-12	410; 510	245-335
S235 S355	EN 10025-2:2004			360-510; 470-630	240-360

СОРТОВОЙ ПРОКАТ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ

SQUARE BAR



СОРТОВОЙ ПРОКАТ КВАДРАТНОГО СЕЧЕНИЯ

SQUARE BAR

Прокат квадратного сечения, мм Square bar, mm	Нормативный документ Reference Document
10X10	ГОСТ/GOST 535 EN 10025-2
12X12	
14X14	
16X16	
18X18	
20X20	
25X25	
30X30	
40X40	
50X50	

СОРТОВОЙ ПРОКАТ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ

HOT ROLLED HEXAGON BAR



СОРТОВОЙ ПРОКАТ ГОРЯЧЕКАТАНЫЙ ШЕСТИГРАННЫЙ

HOT ROLLED HEXAGON BAR

Диаметр вписанного круга, мм Diameter of the inscribed circle, mm	Нормативный документ Reference Document
12-30	ГОСТ/GOST 535-2005

УГЛОВОЙ ПРОФИЛЬ

ANGLE



УГЛОВОЙ ПРОФИЛЬ

ANGLE

Марка стали Steel grade	Длина, м Length, m	Нормативный документ Reference document
СТО, СТЗПС, СТЗСП	6-2	ГОСТ/GOST 535
S235JR, S235JO, S235J2 S275JR, S275JO, S275J2, S355JR, S355JO, S355J2		EN 10025-2

ПРОФИЛЬ

SECTION

Толщина, мм Thickness, mm	Ширина полки, мм Flange width, mm																			
	25	30	32	35	40	45	50	51	56	60	63	64	70	75	76	80	90	100		
3	x	x	x	x	x	x		x												
4	x	x	x	x	x	x	x	x	x											
5	x			x	x	x	x	x	x		x		x	x						
6								x		x	x	x	x	x	x	x	x			
6,5																				x
7													x	x				x	x	
8																x			x	
10																				x

Доступна упаковка уголка елочкой.
Herringbone stacking is available.

ШВЕЛЛЕР

CHANNEL



ШВЕЛЛЕР

CHANNEL

Марка стали Steel grade	Длина, м Lenght, m	Нормативный документ Reference document	Профиль Shape
СТО, СТЗПС, СТЗСП	6-12	ГОСТ/GOST 535	8П, 10П, 8У, 10У
S235JR, S235JO, S235J2 S275JR, S275JO, S275J2, S355JR, S355JO, S355J2		EN 10025-2	

ПОЛОСА

FLAT BAR



ПОЛОСА

FLAT BAR

Марка стали Steel grade	Длина, м Lenght, m	Нормативный документ Reference document	Профиль Shape
СТО, СТЗПС, СТЗСП	6-12	ГОСТ/GOST 535	40X4, 40X5, 40X8, 50X5, 50X6, 60X5, 60X6, 80X8
S235JR, S235JO, S235J2 S275JR, S275JO, S275J2, S355JR, S355JO, S355J2		EN 10025-2	

КАТАНКА

WIRE ROD



КАТАНКА: МОТКИ

WIRE ROD : COILS

Марка стали Steel grade	Нормативный документ Reference Document	Номинальный диаметр, мм Nominal width, mm	Предел прочности, не более или в пределах, Н/мм ² Tensile strength, max, N/mm ²	Относительное сужение, не менее, % Reduction of area, min, %
СТ1СП/ПС ST1SP/PS	ГОСТ/GOST 30136-95	5,0-20,0	470	66
СТ3СП/ПС ST3SP/PS	ГОСТ/GOST 30136-95		540	60
СТ1СП/ПС ST1SP/PS	ТУ/TU 14-1-5283-94	5,0-11,0	-	66
СТ3СП/ПС ST3SP/PS				60
SAE 1005-1085	ASTM A510/A510M	5,0-25,0	-	-
SAE 1005	ASTM A510/A510M	5,0-25,0	420	-
SAE 1006 SAE 1006B	ASTM A510/A510M	4,5-25,0	440	
SAE 1008	ASTM A510/A510M	5,0-25,0	400-460	
SAE 1010 SAE 1012 SAE 1018	ASTM A510/A510M	5,0-25,0	420-480	
СВ08ГА	ЗТУ 42-001-2020	5,0-6,5	550	
СВ08Г2С	ЗТУ 42-001-2020	5,0-6,5	470-540	
СВ08А СВ08АА	ЗТУ 42-001-2020	5,0-10,0	480	
SG2 SG3	ЗТУ 42-001-2020	5,0-10,0	480-530	
40, 45, 50, 55, 60, 65 70, 75, 80, С70D, С72D	EN 16120-2:2017	5,0-6,5	680-1200	

Применение катанки 5 мм при производстве проволоки различного назначения повышает эффективность метизного производства.

ПРОВОЛОКА

WIRE



ПРОВОЛОКА НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ

LOW-CARBON STEEL WIRE

Диаметр проволоки и предельные отклонения по нему / Wire diameter and maximum deviations:

Диаметр, мм Diameter, mm	Предельные отклонения по диаметру проволоки, мм Maximum deviations in wire diameter, mm		
	Нормативный документ Reference Document	Повышенной точности Increased accuracy	Нормальной точности Normal accuracy
0,80-1,00	ГОСТ/GOST 3282-74 EN 10218-2:2012 EN 10244-2:2009 ASTM A641 ASTM A853	-0,04	-0,05
1,10-1,20		-0,05	-0,06
1,30-1,60		-0,05	-0,10
1,80-2,00		-0,06	-0,10
2,20-2,50		-0,06	-0,12
2,80-3,20		-0,10	-0,12
3,50-6,00		-0,10	-0,16
6,30-8,00		-0,10	-0,20

Вид покрытия Type of coating	Диаметр, мм Diameter, mm
ОЦИНКОВАННАЯ ZINC COATED	1,0-6,0
НЕОЦИНКОВАННАЯ WITHOUT ZINC COATING	0,8-8,0

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ НИЗКОУГЛЕРОДИСТАЯ: ТЕРМИЧЕСКИ ОБРАБОТАННАЯ И НЕОБРАБОТАННАЯ ОЦИНКОВАННАЯ

HOT-DIP GALVANIZED AND HEAT-TREATED LOW-CARBON STEEL WIRE

Диаметр, мм Diameter, mm	Нормативный документ Reference document	Вес, кг Weight, kg
1,0-1,3	ГОСТ/GOST 3282-74 EN 10244-2:2009 ASTM A641	100-150 300-450 600-900 РОЗЕТТЫ/ROSETTES
1,4-6,0		100-150 600-900 РОЗЕТТЫ/ROSETTES
1,2-4,0		500 (COILS Z2) 800 (COILS Z3)

ПРОВОЛОКА НИЗКОУГЛЕРОДИСКАЯ

LOW CARBON WIRE

Диаметр, мм Diameter, mm	Вес, кг не более Weight, kg, max	Параметры бунта, розетты, мм Coil, rosettes parameters, mm		
		Наружный Ø Outer Ø	Внутренний Ø Internal Ø	Высота Height
Светлая (бунты) / Light (coils)				
0,8-8,0	1000	НЕ БОЛЕЕ/ MAX 800	400	500
0,8-8,0	2000	НЕ БОЛЕЕ/ MAX 1000	500	630
Оцинкованная (розетта) / Galvanized (rosette)				
1,0-6,0	600-900	800-850	400	800-1000
1,2-4,0	500 (COILS Z2)	650-750	350-355	280-300
	800 (COILS Z3)	900	510	340
Оцинкованная (сэндвич-розетта) / Galvanized (sandwich rosette)				
1,3-6,0	700-900 (МОТОК/ COIL 100-150 КГ)	800-850	400	800-1000
Термически обработанная (розетта, сэндвич-розетта) / Thermally treated (rosette, sandwich rosette)				
1,2-2,0	40-60 (МОТОК/COIL) 350-550 (ПАКЕТ/BAG)	600-750	320-360	600-750
2,5-4,0	80-120 (МОТОК/COIL) 700-900 (ПАКЕТ/BAG)	700-850	400-500	600-800

ПРОВОЛОКА С ЦИНК-АЛЮМИНИЕВЫМ ПОКРЫТИЕМ

WIRE WITH ZINC-ALUMINIUM COATING

Диаметр, мм Diameter, mm	Нормативный документ Reference document
1,3-5,0	ТУ/TU 122030-001-93827560-2020 EN 10244-2:2009 CLASS A

ПРОВОЛОКА 3 КЛАССА ЦИНКОВОГО ПОКРЫТИЯ

ZINC COATED WIRE (3 CLASS)

Диаметр, мм Diameter, mm	Нормативный документ Reference document
1,3-5,0	ТУ/TU 122030-001-93827560-2020 EN 10244-2:2009 CLASS A ASTM A641 CLASS 3

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ ОЦИНКОВАННАЯ ДЛЯ СЕРДЕЧНИКОВ ПРОВОДОВ (СТАП) (1 ГРУППА; КЛАСС А, Б, В; МАРКА ОС, МС)

ZINC-COATED STEEL CORE WIRE FOR CONDUCTORS

Диаметр, мм Diameter, mm	Нормативный документ Reference document	Вес, кг Weight, kg
1,8-3,0	ГОСТ/GOST 9850-72	600-900 РОЗЕТТЫ/ROSETTES 500-800 З2/З3 БУНТЫ/COILS

ПРОВОЛОКА СТАЛЬНАЯ ПРУЖИННАЯ (2-3 КЛАСС, МАРКА Б, В) БЕЗ КОНСЕРВАЦИИ

STEEL SPRING WIRE (2-3 CLASS, GRADE B, C) WITHOUT CONSERVATION

Диаметр, мм Diameter, mm	Нормативный документ Reference document	Вес, кг Weight, kg
1,7-2,2	ГОСТ/GOST 9389-75	700-1500 БУНТЫ/COILS 150-350 РОЗЕТТЫ/ROSETTES

ПРОВОЛОКА ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ ДЛЯ АРМИРОВАНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ (ВР-1)

STEEL WIRE FOR REINFORCING OF CONCRETE STRUCTURES (VR-1)

Механические свойства проволоки/ Mechanical properties of wire

Номинальный диаметр, мм Nominal diameter, mm	Нормативный документ Reference document	Вес, кг Weight, kg
3,0 4,0 5,0	ГОСТ/GOST 6727-80	0,052 0,092 0,144
2,4	ТУ/TU 25.93.15- 002-93827560-2020	0,034
2,5		0,036
2,7		0,042
2,8		0,045
2,9		0,048
3,0		0,052
3,4		0,066
3,5		0,070
3,7		0,078
3,8		0,083
3,9		0,087
4,0		0,092
4,4		0,111
4,5		0,116
4,7		0,127
4,8		0,132
5,0		0,144

ПРОВОЛОКА ОЦИНКОВАННАЯ ПЕРИОДИЧЕСКОГО ПРОФИЛЯ ДЛЯ АРМИРОВАНИЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ (ВР-1)

GALVANIZED STEEL WIRE FOR REINFORCING OF CONCRETE STRUCTURES (VR-1)

Номинальный диаметр, мм Nominal diameter, mm	Нормативный документ Reference document	Вес, кг Weight, kg
3,0; 4,0; 5,0	ГОСТ/GOST 6727-80	700-2000 БУХТЫ COILS
2,4; 2,5; 2,7; 2,8; 3,4; 3,5; 3,7; 3,8; 4,5; 4,8	ТУ/TU 25.93.15- 002-93827560-2020	

УПАКОВКА

PACKAGING

Диаметр, мм Diameter, mm	Вид View	Вес, кг Weight, kg	Внутренний Ø, мм Internal Ø, mm
2,4-5,0	БУНТЫ/COILS	700-1000	400
2,4-5,0	БУНТЫ/COILS	1500-2000	500

СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА

WELDING WIRE



СВ-08Г2С ПРОВОЛОКА СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННОЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ И АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ

CB-08G2C SOLID WIRE FOR MECHANIZED SEMI-AUTOMATIC AND AUTOMATIC WELDING

ГОСТ/GOST 2246-70, ТУ/TU 24.34.13-003-93827560-2020

Химический состав проволоки. Массовая доля, % Wire chemical composition wt, %													
C	Si	Mn	S	P	Cu	Cr	Ni	Mo	V	Ti	As	Al	N
0,05 0,11	0,70 0,95	1,80 2,10	≤ 0,010	≤ 0,015	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,25	≤ 0,15	≤ 0,05	≤ 0,04	≤ 0,08	≤ 0,05	≤ 0,010

Механические свойства наплавленного металла Mechanical properties of all-weld metal		Фактические значения механики Actual values		
ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ R _к Н/ММ ² YIELD STRENGTH R _к N/MM ²	≥ 400	478	511	492
ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ R _т Н/ММ ² TENSILE STRENGTH R _т N/MM ²	≥ 530	590	601	597
УДЛИНЕНИЕ А (L ₀ =5D ₀) % ELONGATION A (L ₀ =5D ₀) %	≥ 22	24	23	23
УДАРНАЯ ВЯЗКОСТЬ KCV, ДЖ/СМ ² - 20°С IMPACT STRENGTH KCV, J/SM ² - 20°С	≥ 59	85	97	84
УДАРНАЯ ВЯЗКОСТЬ KCV, ДЖ/СМ ² - 40°С IMPACT STRENGTH KCV, J/SM ² - 40°С	≥ 29	66	80	71
УДАРНАЯ ВЯЗКОСТЬ KCU, ДЖ/СМ ² - 60° IMPACT STRENGTH KCU, J/SM ² - 60°С	≥ 60	128	120	119

НАЗНАЧЕНИЕ / APPLICATION:

Предназначена для механизированной (полуавтоматической) и автоматической сварки (наплавки) и дуговой сварки, низкоуглеродистых и низколегированных марок сталей в среде защитных газов, сварки под флюсом. Высокая чистота поверхности омеднённой и полированной проволоки, рядная намотка на катушки, стабильный диаметр по всей длине в сочетании с низким содержанием вредных примесей, таких как сера, фосфор, обеспечивают высокую производительность и улучшенные сварочно-технологические свойства: снижение разбрызгивания металла и уменьшение чешуйчатости при формировании шва. Механические свойства наплавленного металла, удовлетворяющие самым высоким требованиям, предъявляемым отраслевыми нормативными документами, обеспечиваются оптимальным соотношением легирующих элементов. Наплавленный металл стоек к образованию трещин, высокие значения ударной вязкости при температурах до -60°С. Все факторы, обеспечивающие непрерывность и плавность подачи проволоки при сварке, учитываются в производстве проволоки: качество омеднения, спиральность проволоки, предельные допуски проволоки по диаметру, рядная намотка.

Used for mechanized and automatic welding and arc welding of low-carbon and low-alloyed steels in shielding gas blends and in submerged arc welding. High-purity surface of copper-coated and polished wire, precision layers winding, uniform cross-section along its whole length combined with low content of impurities, such as sulfur and phosphorous, provide high productivity and improvement of welding-technological properties: low spatter, low rippling during weld formation. Mechanical properties of all-weld metal, which satisfy the most stringent requirements set by the industry regulatory documents, are ensured by optimum ratio of alloying elements. All-weld metal is resistant to crack-formation; has high impact strength values at temperatures up to -60°C. All factors, which ensure continuous and smooth material feed, taken into account in the production of wire: copper-coating quality, helix, limit deviations of wire diameter, precision layers winding.

СВ-08Г2С ПРОВОЛОКА СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННОЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ И АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ

CB-08G2C SOLID WIRE FOR MECHANIZED SEMI-AUTOMATIC AND AUTOMATIC WELDING

Размер и упаковка Dimension and packaging							
Диаметр, мм Diameter, mm	Д-200 5 кг D-200 5 kg	Д-300 15 кг D-300 15 kg	К-300 18 кг K-300 18 kg	К-300-52 18 кг K-300-52 18 kg	К-415 25/28 кг K-415 25/28 kg	Бочки 250 кг Drums 250 kg	Бунты 700- 2000 кг Bundles 700- 2000 kg
0,8 ОМЕДНЕННАЯ/ COPPER-COATED	x	x	x	x			x
1,0 ОМЕДНЕННАЯ/ COPPER-COATED	x	x	x	x		x	x
1,2 ОМЕДНЕННАЯ/ COPPER-COATED	x	x	x	x	x	x	x
1,4 ОМЕДНЕННАЯ/ COPPER-COATED		x	x	x	x	x	x
1,6 ОМЕДНЕННАЯ/ COPPER-COATED		x	x	x	x	x	x
2,0 ОМЕДНЕННАЯ/ COPPER-COATED		x	x	x	x		x
2,5 ОМЕДНЕННАЯ/ COPPER-COATED					x		x
3,0 ОМЕДНЕННАЯ/ COPPER-COATED					x		x
4,0 ОМЕДНЕННАЯ/ COPPER-COATED					x		x
5,0 ОМЕДНЕННАЯ/ COPPER-COATED					x		x

**ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ ОРГАНОВ /
APPROVED BY CERTIFYING BODIES:**

НАКС/NAKS – TU 24.34.13-003-93827560-2020, GOST 2246
 ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК, КСМ.
 РМРС – TU 1227-006-93827560-2019
 РРР – TU 1227-004-93827560-2019 ВНИИЖТ №2332/02СВМ-07018/20/1
 ВНИИЖТ №2333/02СВМ-07018/20/2
 НИЦ «Курчатовский Институт - ЦНИИ КМ «ПРОМЕТЕЙ»/
 SRC «KURCHATOVSKII INSTITUTE - CSRI CM «PROMETEJ»

СВ-08Г2С ПРОВОЛОКА СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННОЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ И АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ

СВ-08Г2С SOLID WIRE FOR MECHANIZED SEMI-AUTOMATIC AND AUTOMATIC WELDING

Размер и упаковка Dimension and packaging								
Диаметр, мм Diameter, mm	Д-200 5 кг D-200 5 kg	Д-300 15 кг D-300 15 kg	К-300 18 кг K-300 18 kg	К-300-52 18 кг K-300-52 18 kg	К-415 25/28 кг K-415 25/28 kg	Бочки 250 кг Drums 250 kg	Бунты 700- 2000 кг Bundles 700- 2000 kg	Мотки 40-60 кг Coils 40-60 kg
0,8 ПОЛИРОВАННАЯ/ POLISHED	x	x	x	x				
1,0 ПОЛИРОВАННАЯ/ POLISHED	x	x	x	x		x		
1,2 ПОЛИРОВАННАЯ/ POLISHED	x	x	x	x		x	x	
1,2 СВЕТЛАЯ/BRIGHT							x	x
1,4 ПОЛИРОВАННАЯ/СВЕТЛАЯ POLISHED/BRIGHT		x	x	x		x	x	
1,6 ПОЛИРОВАННАЯ/СВЕТЛАЯ POLISHED/BRIGHT		x	x	x	x	x	x	
2,0 СВЕТЛАЯ/BRIGHT		x	x	x	x		x	x
2,5 СВЕТЛАЯ/BRIGHT					x		x	x
3,0 СВЕТЛАЯ/BRIGHT					x		x	x
4,0 СВЕТЛАЯ/BRIGHT					x		x	x
5,0 СВЕТЛАЯ/BRIGHT					x			x

**ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ ОРГАНОВ/
APPROVED BY CERTIFYING BODIES:**

НАКС/ NAKS – TU 24.34.13-003-93827560-2020, GOST 2246
ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК, КСМ.
РМРС – TU 1227-006-93827560-2019
PPP – TU 1227-004-93827560-2019 ВНИИЖТ №2332/02СВМ-07018/20/1
ВНИИЖТ №2333/02СВМ-07018/20/2
НИЦ «Курчатовский Институт - ЦНИИ КМ «ПРОМЕТЕЙ»/
SRC «KURCHATOVSKII INSTITUTE - CSRI CM «PROMETEJ»

SG2 ER70S-6 ПРОВОЛОКА СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННОЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ И АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ

SG2 ER70S-6 SOLID WIRE FOR MECHANIZED SEMI-AUTOMATIC AND AUTOMATIC WELDING

НАКС-ТУ/NAKS-TU 24.34.13-007-93827560-2020

Химический состав проволоки. Массовая доля, % Wire chemical composition wt, %												
C	Si	Mn	S	P	Cu	Cr	Ni	Mo	V	Ti+Zr	Al	N
0,06 0,13	0,80 1,0	1,40 1,60	≤ 0,025	≤ 0,025	≤ 0,20	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,03	≤ 0,15	≤ 0,02	≤ 0,010

Механические свойства наплавленного металла Mechanical properties of all-weld metal		Фактические значения механики Actual values		
ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ RX Н/ММ ² YIELD STRENGTH RX N/MM ²	≥ 460	537	513	531
ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ RX Н/ММ ² TENSILE STRENGTH RX N/MM ²	≥ 530	626	611	605
УДЛИНЕНИЕ A (L ₀ =5D ₀) % ELONGATION A (L ₀ =5D ₀) %	≥ 22	23	23	22
УДАРНАЯ ВЯЗКОСТЬ KCV, ДЖ/СМ ² - 20°С IMPACT STRENGTH KCV, J/SM ² - 20°С	≥ 59	118	123	112
УДАРНАЯ ВЯЗКОСТЬ KCV, ДЖ/СМ ² - 40°С IMPACT STRENGTH KCV, J/SM ² - 40°С	≥ 59	105	109	99
УДАРНАЯ ВЯЗКОСТЬ KCU, ДЖ/СМ ² - 60° IMPACT STRENGTH KCU, J/SM ² - 60°С	≥ 59	142	130	118

НАЗНАЧЕНИЕ / APPLICATION:

Предназначена для механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов низкоуглеродистых нелегированных и низколегированных конструкционных сталей. Высокая чистота поверхности омеднённой и полированной проволоки, рядная намотка на катушки, стабильный диаметр по всей длине в сочетании с низким содержанием вредных примесей, таких как сера, фосфор, обеспечивают высокую производительность и улучшенные сварочно-технологические свойства: снижение разбрызгивания металла и уменьшение чешуйчатости при формировании шва. Механические свойства наплавленного металла, удовлетворяющие самым высоким требованиям, предъявляемым отраслевыми нормативными документами, обеспечиваются оптимальным соотношением легирующих элементов. Наплавленный металл стоек к образованию трещин, высокие значения ударной вязкости при температурах до -60°С. Все факторы, обеспечивающие непрерывность и плавность подачи проволоки при сварке, учитываются в производстве проволоки: качество омеднения; спиральность проволоки; предельные допуски проволоки по диаметру; рядная намотка.

Used for mechanized welding with consumable electrode in active gas blends of low-carbon no-alloyed and low-alloyed constructional steel. High-purity surface of copper-coated and polished wire, precision layers winding, uniform cross-section along its whole length combined with low content of impurities, such as sulfur and phosphorous, provide high productivity and improvement of welding-technological properties: low spatter, low rippling during weld formation. Mechanical properties of all-weld metal, which satisfy the most stringent requirements set by the industry regulatory documents, are ensured by optimum ratio of alloying elements. All-weld metal is resistant to crack-formation and has high impact strength values at temperatures up to - 60°C. All factors, which ensure continuous and smooth material feed, are taken into account in the production of wire: copper-coating quality, helix, limit deviations of wire diameter, precision layers winding.

SG2 ER70S-6 ПРОВОЛОКА СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННОЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ И АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ

SG2 ER70S-6 SOLID WIRE FOR MECHANIZED SEMI-AUTOMATIC AND AUTOMATIC WELDING

Размер и упаковка Dimension and packaging							
Диаметр, мм Diameter, mm	Д-200 5 кг D-200 5 kg	Д-300 15 кг D-300 15 kg	К-300 18 кг K-300 18 kg	К-300-52 18 кг K-300-52 18 kg	К-415 25/28 кг K-415 25/28 kg	Бочки 250 кг Drums 250 kg	Бунты 700- 2000 кг Bundles 700- 2000 kg
0,8 ОМЕДНЕННАЯ/ПОЛИРОВАННАЯ COPPER-COATED/POLISHED	x	x	x	x			x
1,0 ОМЕДНЕННАЯ/ПОЛИРОВАННАЯ COPPER-COATED/POLISHED	x	x	x	x		x	x
1,2 ОМЕДНЕННАЯ/ПОЛИРОВАННАЯ COPPER-COATED/POLISHED	x	x	x	x		x	x
1,4 ОМЕДНЕННАЯ/ПОЛИРОВАННАЯ COPPER-COATED/POLISHED		x	x	x		x	x
1,6 ОМЕДНЕННАЯ/ПОЛИРОВАННАЯ COPPER-COATED/POLISHED		x	x	x	x	x	x
2,0 ОМЕДНЕННАЯ/ COPPER-COATED		x	x	x	x		x

**ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ ОРГАНОВ/
APPROVED BY CERTIFYING BODIES:**

НАКС/ NAKS – ТУ/TU 24.34.13-007-93827560-2020
ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК
ТУ/TU 1227-00793827560-2020
Реестр ОВП - ООО "НИИ ТРАНСНЕФТЬ" – ТУ/TU-1227-007-93827560-2020
ООО "ЦСП МОСТЫ" – ТУ/TU-1227-007-93827560-2020

SG3 ПРОВОЛОКА СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННОЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ И АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ

SG3 SOLID WIRE FOR MECHANIZED SEMI-AUTOMATIC AND AUTOMATIC WELDING

ТУ/TU 1227 -008-93827560-2022,
ТУ/TU 24.34.13-007-93827560-2020

Химический состав проволоки. Массовая доля, % Wire chemical composition wt, %												
C	Si	Mn	S	P	Cu	Cr	Ni	Mo	V	Ti+Zr	Al	N
0,06 0,14	0,80 1,15	1,60 1,85	≤ 0,010	≤ 0,015	≤ 0,20	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,03	≤ 0,15	≤ 0,02	≤ 0,010

Механические свойства наплавленного металла Mechanical properties of all-weld metal	Фактические значения механики Actual values			
ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ R _X Н/ММ ² YIELD STRENGTH R _X N/MM ²	≥ 460	585	587	548
ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ R _X Н/ММ ² TENSILE STRENGTH R _X N/MM ²	≥ 530	659	658	622
УДЛИНЕНИЕ A (L ₀ =5D ₀) % ELONGATION A (L ₀ =5D ₀) %	≥ 20	23	22	22
УДАРНАЯ ВЯЗКОСТЬ KCV, ДЖ/СМ ² - 20°С IMPACT STRENGTH KCV, J/SM ² - 20°С	≥ 59	111	100	118
УДАРНАЯ ВЯЗКОСТЬ KCV, ДЖ/СМ ² - 40°С IMPACT STRENGTH KCV, J/SM ² - 40°С	≥ 59	88	76	81
УДАРНАЯ ВЯЗКОСТЬ KCU, ДЖ/СМ ² - 60°С IMPACT STRENGTH KCU, J/SM ² - 60°С	≥ 59	170	131	183

НАЗНАЧЕНИЕ / APPLICATION:

Предназначена для механизированной (полуавтоматической) и автоматической сварки (наплавки) в защитных газах и смесях конструкций из углеродистых и низкоуглеродистых сталей. Высокая чистота поверхности омеднённой и полированной проволоки, рядная намотка на катушки, стабильный диаметр по всей длине в сочетании с низким содержанием вредных примесей, таких как сера, фосфор, обеспечивают высокую производительность и улучшенные сварочно-технологические свойства: снижение разбрызгивания металла и уменьшение чешуйчатости при формировании шва. Механические свойства наплавленного металла, удовлетворяющие самым высоким требованиям, предъявляемым отраслевыми нормативными документами, обеспечиваются оптимальным соотношением легирующих элементов. Наплавленный металл стоек к образованию трещин, высокие значения ударной вязкости при температурах до -60°С. Все факторы, обеспечивающие непрерывность и плавность подачи проволоки при сварке, учитываются в производстве проволоки: качество омеднения; спиральность проволоки; предельные допуски проволоки по диаметру; рядная намотка.

Used for mechanized and automatic welding of carbon and low-carbon steels in shielding gas blends. High-purity surface of copper-coated and polished wire, precision layers winding, uniform cross-section along its whole length combined with low content of impurities, such as sulfur and phosphorous, provide high productivity and improvement of welding-technological properties: low spatter, low rippling during weld formation. Mechanical properties of all-weld metal, which satisfy the most stringent requirements set by the industry regulatory documents, are ensured by optimum ratio of alloying elements. All-weld metal is resistant to crack-formation and has high impact strength values at temperatures up to -60°C. All factors, which ensure continuous and smooth feedability, are taken into account in the production of wire: copper-coating quality, helix, limit deviations of wire diameter, precision layers winding.

SG3 ПРОВОЛОКА СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННОЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ И АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ

SG3 SOLID WIRE FOR MECHANIZED SEMI-AUTOMATIC AND AUTOMATIC WELDING

Размер и упаковка Dimension and packaging							
Диаметр, мм Diameter, mm	Д-200 5 кг D-200 5 kg	Д-300 15 кг D-300 15 kg	К-300 18 кг K-300 18 kg	К-300-52 18 кг K-300-52 18 kg	К-415 25/28 кг K-415 25/28 kg	Бочки 250 кг Drums 250 kg	Бунты 700- 2000 кг Bundles 700- 2000 kg
0,8 ОМЕДНЕННАЯ/ПОЛИРОВАННАЯ COPPER-COATED/POLISHED	x	x	x	x			x
1,0 ОМЕДНЕННАЯ/ПОЛИРОВАННАЯ COPPER-COATED/POLISHED	x	x	x	x		x	x
1,2 ОМЕДНЕННАЯ/ПОЛИРОВАННАЯ COPPER-COATED/POLISHED	x	x	x	x		x	x
1,6 ОМЕДНЕННАЯ/ПОЛИРОВАННАЯ COPPER-COATED/POLISHED	x	x	x	x	x	x	x

СВ-08ГА ПРОВОЛОКА СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ

CB-08GA SOLID WIRE FOR AUTOMATIC SUBMERGED ARC WELDING

ГОСТ/GOST 2246-70, ТУ/TU 24.34.13-003-93827550-2020

Химический состав проволоки. Массовая доля, % Wire chemical composition wt, %													
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S	P	V	Al	Ti	As	N	Cu
≤ 0,10	≤ 0,06	0,80 1,10	≤ 0,10	≤ 0,25	-	≤ 0,025	≤ 0,030	-	≤ 0,05	-	≤ 0,08	≤ 0,010	≤ 0,25

Механические свойства наплавленного металла Mechanical properties of all-weld metal	Фактические значения механики Actual values			
ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ R _X Н/ММ ² YIELD STRENGTH R _X N/MM ²	≥ 400	451	453	456
ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ R _X Н/ММ ² TENSILE STRENGTH R _X N/MM ²	≥ 500	564	567	570
УДЛИНЕНИЕ А (L ₀ =5D ₀) % ELONGATION A (L ₀ =5D ₀) %	≥ 16	18	20	22
УДАРНАЯ ВЯЗКОСТЬ KCU, ДЖ/СМ ² - 60°C IMPACT STRENGTH KCU, J/SM ² - 60°C	≥ 59	90	90	90

НАЗНАЧЕНИЕ / APPLICATION:

Сварочная проволока СВ-08ГА предназначена для сварки углеродистых сталей типа 10 ХСНД в защитных газах и под флюсом. Используется для сварки производства сварных труб и сварки в энергетическом машиностроении, при производстве газонефтепроводных труб большого диаметра из низколегированных сталей, рассчитанных на высокое рабочее давление в условиях крайнего севера. При применении этой сварочной проволоки уровень разбрызгивания металла достаточно невысок. Сварной шов имеет хорошие характеристики по ударной вязкости при отрицательных температурах и прочности. Все факторы, обеспечивающие непрерывность и плавность подачи проволоки при сварке, учитываются в производстве проволоки: качество омеднения, спиральность проволоки, предельные допуски проволоки по диаметру, рядная намотка.

Welding wire SV-08GA is intended for welding of carbon steels, such as 10 Low-alloyed steels for welded structures, in shielded gases or submerged. Used for welding in pipe manufacturing and power engineering industry, in manufacturing of oil-and-gas pipes of large cross-section made of low-alloyed steels, designed for high working pressure in the Far North environment. This welding wire creates a relatively low level of spatter. Welding seam exhibits good characteristics for tensile testing and impact testing at negative temperatures. All factors, which ensure continuous and smooth material feed, are taken into account in the production of wire: copper-coating quality, helix, limit deviations of wire diameter, precision layers winding.

СВ-08ГА ПРОВОЛОКА СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ

SV-08A, SV-08AA SOLID WIRE FOR AUTOMATIC SUBMERGED ARC WELDING

Размер и упаковка Dimension and packaging							
Диаметр, мм Diameter, mm	Д-200 5 кг D-200 5 kg	Д-300 15 кг D-300 15 kg	К-300 18 кг K-300 18 kg	К-300-52 18 кг K-300-52 18 kg	К-415 25/28 кг K-415 25/28 kg	Бунты 700- 2000 кг Bundles 700- 2000 kg	Мотки 50-70 кг Coils 50-70 kg
1,6 ОМЕДНЕННАЯ/СВЕТЛАЯ COPPER-COATED/BRIGHT		x	x	x	x	x	x
2,0 ОМЕДНЕННАЯ/СВЕТЛАЯ COPPER-COATED/BRIGHT		x	x	x	x	x	x
3,0 ОМЕДНЕННАЯ/СВЕТЛАЯ COPPER-COATED/BRIGHT					x	x	x
4,0 ОМЕДНЕННАЯ/СВЕТЛАЯ COPPER-COATED/BRIGHT					x	x	x
5,0 СВЕТЛАЯ/BRIGHT					x	x	x

**ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ ОРГАНОВ/
APPROVED BY CERTIFYING BODIES:**

НАКС/NAKS – TU 24.34.13-007-93827560-2020, GOST 2246
ТУ ГРУППЫ/TU GROUPS: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

НАКС/NAKS – TU 24.34.13-003-93827560-2020, GOST 2246-70
ТУ ГРУППЫ/TU GROUPS: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК, СКМ

СВ-08А, СВ-08АА ПРОВОЛОКА СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ И ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЭЛЕКТРОДОВ

SV-08A, SV-08AA SOLID WIRE FOR AUTOMATIC SUBMERGED ARC WELDING AND ELECTRODE PRODUCTION

ГОСТ/GOST 2246-70, ТУ/TU 24.34.13-003-93827550-2020

Химический состав проволоки. Массовая доля, % Wire chemical composition wt, %														
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S	P	V	Al	Ti	As	N	Cu
СВ-08А	≤ 0,10	≤ 0,03	0,35 0,60	≤ 0,12	≤ 0,25	-	≤ 0,030	≤ 0,030	-	≤ 0,01	-	≤ 0,08	≤ 0,010	≤ 0,25
СВ-08АА	≤ 0,10	≤ 0,03	0,35 0,60	≤ 0,10	≤ 0,25	-	≤ 0,020	≤ 0,020	-	≤ 0,01	-	≤ 0,08	≤ 0,008	≤ 0,25

Механические свойства наплавленного металла Mechanical properties of all-weld metal		Фактические значения механики Actual values			
ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ R _Х Н/ММ ² YIELD STRENGTH R _Х N/MM ²	≥ 400	427	428	432	
ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ R _Х Н/ММ ² TENSILE STRENGTH R _Х N/MM ²	≥ 500	572	574	569	
УДЛИНЕНИЕ А (L ₀ =5D ₀) % ELONGATION A (L ₀ =5D ₀) %	≥ 20	27	26	26	
УДАРНАЯ ВЯЗКОСТЬ KCV, ДЖ/СМ ² - 20°С IMPACT STRENGTH KCV, J/ SM ² - 20°С	≥ 59	95	101	103	
УДАРНАЯ ВЯЗКОСТЬ KCU, ДЖ/СМ ² - 60°С IMPACT STRENGTH KCU, J/ SM ² - 60°С	≥ 59	86	90	85	

НАЗНАЧЕНИЕ / APPLICATION:

Проволока для сварки СВ-08А, СВ-08АА относится к классу низкоуглеродистых проволок с пониженным содержанием вредных примесей, которыми являются фосфор и сера. Проволока предназначена для сварки углеродистых низколегированных сталей. Содержание углерода в сварочной проволоке СВ-08А, СВ-08АА составляет ≤ 0,10 %. Легированные добавки отсутствуют. Проволока используется на сварочных автоматах и полуавтоматах. Проволока СВ-08А, СВ-08АА больших диаметров используется для изготовления электродов. Сварочная проволока может иметь медное покрытие, может также выпускаться с полированной поверхностью. Сварочный процесс с использованием сварочной проволоки СВ-08А, СВ-08АА обеспечивает получение ровного и прочного шва. При применении этой сварочной проволоки уровень разбрызгивания металла достаточно невелик. Сварной шов имеет хорошие характеристики по ударной вязкости при отрицательных температурах и прочности. Проволока СВ-08А, СВ-08АА может использоваться на сварочном оборудовании любого типа. Проволока СВ-08А, СВ-08АА применяется для сварочных работ под слоем флюса или в газовой защитной среде. Сварку с использованием проволоки сварочной СВ-08А, СВ-08АА в качестве плавящегося электрода выполняют на обратной полярности. Если производить сварочные работы при прямой полярности, скорость плавки металла возрастёт примерно в 1,5 раза, но при этом снизится стабильность дуги и возрастёт разбрызгивание металла. Ток сварки зависит от диаметра и сварки. Сварка с использованием углекислого газа отличается высокой производительностью и невысокой стоимостью, так как аргон намного дороже углекислого газа.

Welding wire SV-08A, SV-08AA belongs to the low-carbon class of wires with low content of impurities such as phosphorous and sulfur. Wire is intended for welding of low-carbon and low-alloyed steels. Carbon content in SV-08A, SV-08AA wire is ≤ 0,10 %. No alloying additives. Used at automatic and semi-automatic welding machines. SV-08A, SV-08AA wire of large diameters used for electrode production. Welding wire can have copper-coated or polished surface. Welding with SV-08A, SV-08AA wire produces straight and durable welding seam. This welding wire creates a relatively low level of spatter. Welding seam exhibits good characteristics for tensile testing and impact testing at negative temperatures. Wire SV-08A, SV-08AA allows to be applied at welding machine of any type. Used for submerged or gas-shielded welding. Welding, when using wire SV-08A, SV-08AA as consumable electrode, is performed at reversed polarity. Welding at direct polarity accelerates metal melting by about 1,5 times, though it will lower arc stability and increase spatter. Current depends on diameter and welding type. Welding with carbon dioxide exhibits high performance and relatively low cost since argon is much more expensive than carbon dioxide.

СВ-08А, СВ-08АА ПРОВОЛОКА СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ И ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЭЛЕКТРОДОВ

SV-08A, SV-08AA SOLID WIRE FOR AUTOMATIC SUBMERGED ARC WELDING AND ELECTRODE PRODUCTION

Размер и упаковка Dimension and packaging							
Диаметр, мм Diameter, mm	Д-200 5 кг D-200 5 kg	Д-300 15 кг D-300 15 kg	К-300 18 кг K-300 18 kg	К-300-52 18 кг K-300-52 18 kg	К-415 25/28 кг K-415 25/28 kg	Бунты 700- 2000 кг Bundles 700- 2000 kg	Мотки 50-70 кг Coils 50-70 kg
2,0 ОМЕДНЕННАЯ/СВЕТЛАЯ COPPER-COATED/BRIGHT		x	x	x	x	x	x
3,0 ОМЕДНЕННАЯ/СВЕТЛАЯ COPPER-COATED/BRIGHT					x	x	x
4,0 ОМЕДНЕННАЯ/СВЕТЛАЯ COPPER-COATED/BRIGHT					x	x	x
5,0 СВЕТЛАЯ/BRIGHT						x	
6,0 СВЕТЛАЯ/BRIGHT						x	

**ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ ОРГАНОВ/
APPROVED BY CERTIFYING BODIES:**

НАКС/NAKS – TU 24.34.13-007-93827560-2020, GOST 2246
ТУ/TU GROUPS: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

СВ-08ГНМ ПРОВОЛОКА СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ ИЗ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

SV-08GNM LIGHT ALLOYED STEEL SOLID WIRE FOR AUTOMATIC SUBMERGED ARC WELDING

ГОСТ/GOST 2246-70, ТУ/TU 24.34.13-003-93827550-2020

Химический состав проволоки. Массовая доля, % Wire chemical composition wt, %													
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S	P	V	Al	Ti	As	N	Cu
0,05-0,09	0,20-0,40	0,6-1,0	≤ 0,30	0,60-0,80	0,90-1,05	≤ 0,010	≤ 0,015	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,04	≤ 0,04	≤ 0,010	≤ 0,20

Механические свойства наплавленного металла Mechanical properties of all-weld metal		Фактические значения механики Actual values			
ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ R _к Н/ММ ² YIELD STRENGTH R _к N/ MM ²	≥ 400	440	450	460	
ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ R _т Н/ММ ² TENSILE STRENGTH R _т N/MM ²	≥ 500	530	540	545	
УДЛИНЕНИЕ А (L ₀ =5D ₀) % ELONGATION A (L ₀ =5D ₀) %	≥ 22	26	27	28	
УДАРНАЯ ВЯЗКОСТЬ KCV, ДЖ/СМ ² - 20°С IMPACT STRENGTH KCV, J/SM ² - 20°С	≥ 40	80	70	78	
УДАРНАЯ ВЯЗКОСТЬ KCV, ДЖ/СМ ² - 40°С IMPACT STRENGTH KCV, J/SM ² - 40°С	≥ 20	95	87	90	

НАЗНАЧЕНИЕ / APPLICATION:

Сварочная проволока Св-08ГНМ изготовлена из сварочной низкоуглеродистой, легированной марки стали. Предназначена для автоматической электродуговой сварки под флюсом и газовой смеси труб большого диаметра, рассчитанных на высокое рабочее давление.

Welding wire SV-08GNM is produced of low-carbon alloyed steel used for automatic submerged arc welding with gas blend of high-diameter tubes, designed for high working pressure.

СВ-08ГНМ ПРОВОЛОКА СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКОЙ ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ ИЗ НЕЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

SV-08GNM LIGHT ALLOYED STEEL SOLID WIRE FOR AUTOMATIC SUBMERGED ARC WELDING

ГОСТ/GOST 2246-70, ТУ/TU 24.34.13-003-93827550-2020

Размер и упаковка Dimension and packaging								
Диаметр, мм Diameter, mm	Д-200 5 кг D-200 5 kg	Д-300 15 кг D-300 15 kg	К-300 18 кг K-300 18 kg	К-300-52 18 кг K-300-52 18 kg	К-415 25/28 кг K-415 25/28 kg	Розетки 500- 800 кг Rosettes 500- 800 kg	Бунты 700- 2000 кг Bundles 700- 2000 kg	Мотки 50-70 кг Coils 50-70 kg
3,0 ОМЕДНЕННАЯ/СВЕТЛАЯ COPPER-COATED/BRIGHT					x		x	
4,0 ОМЕДНЕННАЯ/СВЕТЛАЯ COPPER-COATED/BRIGHT					x		x	
5,0 СВЕТЛАЯ/BRIGHT					x		x	

**ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ ОРГАНОВ/
APPROVED BY CERTIFYING BODIES:**

Оформляется НАКС
NAKS is in process

GS600 ПРОВОЛОКА СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННОЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ И АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ МАГИСТРАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

GS600 SOLID WIRE FOR MECHANIZED SEMI-AUTOMATIC AND AUTOMATIC WELDING NAKS

ТУ/TU 1227-009-93827560-2022

Химический состав проволоки. Массовая доля, % Wire chemical composition wt, %													
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S	P	V	Al	Ti	B	N	Cu
0,06 0,14	0,7 1,0	1,3 1,6	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,010	≤ 0,015	≤ 0,03	≤ 0,02	≤ 0,15	≤ 0,0008	≤ 0,010	≤ 0,20

Механические свойства наплавленного металла Mechanical properties of all-weld metal		Фактические значения механики Actual values		
ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ RX Н/ММ ² YIELD STRENGTH RX N/MM ²	≥ 500	540	552	557
ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ RX Н/ММ ² TENSILE STRENGTH RX N/MM ²	≥ 560	626	640	655
УДЛИНЕНИЕ А (L ₀ =5D ₀) % ELONGATION A (L ₀ =5D ₀) %	≥ 19	23	23	22
УДАРНАЯ ВЯЗКОСТЬ KCV, ДЖ/СМ ² - 20°С IMPACT STRENGTH KCV, J/SM ² - 20°С	≥ 50	118	123	112
УДАРНАЯ ВЯЗКОСТЬ KCV, ДЖ/СМ ² - 40°С IMPACT STRENGTH KCV, J/SM ² - 40°С	≥ 50	105	109	99

НАЗНАЧЕНИЕ / APPLICATION:

Предназначена для механизированной (полуавтоматической) и автоматической сварки (наплавки) в защитных газах и смесях магистральных трубопроводов. Высокая чистота омеднённой поверхности, рядная намотка на катушки, стабильный диаметр по всей длине в сочетании с низким содержанием вредных примесей, таких как сера, фосфор, обеспечивают высокую производительность и улучшенные сварочно-технологические свойства: снижение разбрызгивания металла и уменьшение чешуйчатости при формировании шва. Механические свойства наплавленного металла, удовлетворяющие самым высоким требованиям, предъявляемым отраслевыми нормативными документами, обеспечиваются оптимальным соотношением легирующих элементов. Наплавленный металл стоек к образованию трещин, высокие значения ударной вязкости при температурах до -40°С. Все факторы, обеспечивающие непрерывность и плавность подачи проволоки при сварке, учитываются в производстве проволоки: качество омеднения; спиральность проволоки; предельные допуски проволоки по диаметру; рядная намотка.

Used for welding low-carbon and low-alloyed steels in shielding blends and carbon dioxide. High-purity surface of copper-coated and polished wire, precision layers winding, uniform cross-section along its whole length combined with low content of impurities, such as sulfur and phosphorous, provide for high productivity and improvement of welding-technological properties: low spatter, low rippling during weld formation. Mechanical properties of all-weld metal, that satisfy the most stringent requirements set by the industry regulatory documents, are ensured by optimum ratio of alloying elements. All-weld metal is resistant to crack-formation; has high impact strength values at temperatures up to -60°С. All factors, that ensure continuous and smooth material feed, are accounted for in the production of wire: copper-coating quality, helix, limit deviations of wire diameter, precision layers winding.

GS600 ПРОВОЛОКА СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ ДЛЯ МЕХАНИЗИРОВАННОЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ И АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ МАГИСТРАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

GS600 SOLID WIRE FOR MECHANIZED SEMI-AUTOMATIC AND AUTOMATIC WELDING NAKS

ТУ/TU 1227-009-93827560-2022

Размер и упаковка Dimension and packaging				
Диаметр, мм Diameter, mm	SD-100 1 кг SD-100 1 kg	Д-300 15 кг D-300 15 kg	К-300 18 кг K-300 18 kg	К-300-52 18 кг K-300-52 18 kg
0,9 ОМЕДНЕННАЯ/ПОЛИРОВАННАЯ COPPER-COATED/POLISHED	x			x
1,0 ОМЕДНЕННАЯ/ПОЛИРОВАННАЯ COPPER-COATED/POLISHED		x	x	x
1,2 ОМЕДНЕННАЯ/ПОЛИРОВАННАЯ COPPER-COATED/POLISHED		x	x	x

КИСЛОРОД

OXYGEN



КИСЛОРОД

OXYGEN

<p>Кислород Oxygen</p>	<p>Нормативный документ Reference document</p>
<p>КИСЛОРОД ЖИДКИЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ I СОРТА TECHNICAL OXYGEN LIQUID, GRADE I</p>	<p>ГОСТ/GOST 6331-78</p>
<p>КИСЛОРОД ЖИДКИЙ МЕДИЦИНСКИЙ MEDICAL OXYGEN</p>	

НАЗНАЧЕНИЕ / APPLICATION:

Применяется в различных областях: медицине, фармацевтике, аквакультуре, выдувании стекла, снижении NOx для топливных горелок, сварке и в качестве окислителя для ракетного топлива.

Жидкий технический кислород используется после его газификации для газопламенной обработки металлов и других технических целей. Жидкий медицинский кислород после газификации используется для дыхания и лечебных целей.

It has a diverse range of applications: medicine, pharmaceuticals, aquaculture, glass blowing, reducing NOx emissions (fuel burners), welding, and it is also used as an oxidizer for rocket fuel.

After gasification, liquid technical oxygen is used for flame machining of metals and for other technical purposes. After gasification, liquid medical oxygen is used for breathing and therapeutic purposes.

A30T

NITROGEN



АЗОТ

NITROGEN

<p>Азот Nitrogen</p>	<p>Нормативный документ Reference document</p>
<p>АЗОТ ЖИДКИЙ ОСОБОЙ ЧИСТОТЫ HIGH PURITY LIQUID NITROGEN</p>	<p>ГОСТ/GOST 9293-74</p>

НАЗНАЧЕНИЕ / APPLICATION:

Газообразный азот предназначен для создания инертной атмосферы при производстве, хранении и транспортировании легко окисляемых продуктов; при высокотемпературных процессах обработки металлов, не взаимодействующих с азотом; для консервации замкнутых металлических сосудов и трубопроводов, а также других целей. Промышленное применение газообразного азота обусловлено его инертными свойствами. Газообразный азот пожаро- и взрывобезопасен, препятствует окислению, гниению.

Nitrogen gas is used to create an inert atmosphere during the production, storage and transportation of easily oxidized products; during high-temperature metal processing processes that do not interact with nitrogen; for the preservation of closed metal vessels and pipelines, as well as for other purposes. The industrial use of nitrogen gas is due to its inert properties. Nitrogen gas is fire- and explosion-proof. It prevents oxidation, rotting.

АРГОН

ARGON



АРГОН

ARGON

<p>Аргон Argon</p>	<p>Нормативный документ Reference document</p>
<p>АРГОН ЖИДКИЙ ВЫСШЕГО СОРТА ARGON LIQUID TOP GRADE</p>	<p>ГОСТ/GOST 10157-79</p>

НАЗНАЧЕНИЕ / APPLICATION:

Применяется в качестве защитной среды при сварке, резке и плавке активных и редких металлов и сплавов на их основе, алюминия, алюминиевых и магниевых сплавов, нержавеющей хромоникелевых жаропрочных сплавов и легированных сталей различных марок. Кроме того, аргон используется в качестве вещества для тушения пожаров, а в медицине – для очистки воздуха, в качестве наркоза и в аргонных лазерах. В металлургии аргон применяют при рафинировании металлов. В соответствии с Техническим регламентом Таможенного союза 029/2012 аргон является пищевой добавкой – он используется в качестве пропеллента и упаковочного газа.

It is used as a protective medium for welding, cutting and melting of active and rare metals and based alloys, aluminum, Al and Mg alloys, stainless chromium-nickel heat-resistant alloys and alloy steels of various grades. In addition, argon is used as a fire extinguishing substance, and in medicine – for air purification, as anesthesia, and in argon lasers. In metallurgy, argon is widely used in metal refining. In accordance with the Technical Regulation of the Customs Union 029/2012, argon is a food additive – it is used as a propellant and packaging gas.







+7 (499) 643 83 04

SALES@NOVOSTAL-M.RU
SECRETARY@NOVOSTAL-M.RU

127006, РОССИЯ, Г. МОСКВА,
БЦ ЭРМИТАЖ ПЛАЗА,
УЛ. КРАСНОПРОЛЕТАРСКАЯ, 4,
ЛОББИ 1, 5 ЭТАЖ



+998 90 097 40 71,
+998 90 047 52 21

GATIKAEV.T.Z@NOVOSTAL-M.RU

Г. ТАШКЕНТ, СЕРГЕЛИЙСКИЙ РАЙОН,
УЛ. НИЛУФАР, 4



353320, РОССИЯ, КРАСНОДАРСКИЙ
КРАЙ, Г. АБИНСК,
УЛ. ПРОМЫШЛЕННАЯ, 4

ПРИЕМНАЯ
+7 (86150) 4 18 70
PRIEMNAYA@ABINMETALL.RU

ОТДЕЛ СБЫТА
+7 (86150) 4 50 55
+7 (86150) 4 18 00
OS@ABINMETALL.RU



413810, РОССИЯ, САРАТОВСКАЯ ОБЛАСТЬ,
БАЛАКОВСКИЙ РАЙОН, СЕЛО БЫКОВ ОТРОГ,
ШОССЕ МЕТАЛЛУРГОВ, 2

ПРИЕМНАЯ
+7 (8453) 66 90 00
PRIEMNAYA@BALMETALL.RU

ОТДЕЛ СБЫТА
+7 (8453) 66 90 90
OS@BALMETALL.RU



ABINMETALL.RU



BALMETALL.RU



NOVOSTAL-M.RU



+7 (499) 643 83 04

SALES@NOVOSTAL-M.RU
SECRETARY@NOVOSTAL-M.RU

HERMITAGE PLAZA CENTER, LOBBY 1,
FLOOR 5, KRASNOPROLETARSKAYA STR., 4,
MOSCOW, 127006, RUSSIAN FEDERATION



+998 90 097 40 71,
+998 90 047 52 21

GATIKAEV.T.Z@NOVOSTAL-M.RU

TASHKENT, SERGELI DISTRICT,
NILUFAR STR., 4, REPUBLIC
OF UZBEKISTAN



4, PROMYSHLENNAYA ST., ABINSK,
KRASNODAR REGION, 353320,
RUSSIA

SECRETARY
+7 (86150) 4 18 70
PRIEMNAYA@ABINMETALL.RU

SALES DEPARTMENT
+7 (86150) 4 50 55
+7 (86150) 4 18 00
OS@ABINMETALL.RU



2, METALLURGOV SHOSSE, BYKOV OTROG,
BALAKOVO DISTRICT, SARATOV REGION,
413810, RUSSIA

SECRETARY
+7 (8453) 66 90 00
PRIEMNAYA@BALMETALL.RU

SALES DEPARTMENT
+7 (8453) 66 90 90
OS@BALMETALL.RU



ABINMETALL.RU



BALMETALL.RU



NOVOSTAL-M.RU



